

## OK NiCrMo-3

Basische Elektrode für NiCrMo-Legierungen wie "Alloy 625", austenitische Stähle, plattierte Stähle, Auftragschweißungen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und kaltzähe Stähle. Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Einsatz bei Meerwasseranlagen, Offshore-Anwendungen und chemischen Anlagen. Für Betriebstemperaturen bis 550°C einsetzbar, auch bei Schwarz-Weiß-Verbindungen. Den Temperaturbereich 600 - 800°C möglichst meiden, da Zähigkeitsabfall im Langzeitbereich. Für Werkstoffe wie 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4585, Mischverbindungen auch über 300°C Einsatztemperatur, 2.4618, 2.4619, 2.4630, 2.4641, 2.4660, 2.4856, 2.4858 u. ä., Plattierungen.

| Spezifikationen  |                                                                     |
|------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3<br>EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) |
| Zulassungen      | DNV-GL : -H5<br>VdTÜV : 12414                                       |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Schweißstrom  | DC+             |
| Ferritanteil  | FN 0            |
| Legierungstyp | Ni-based CrMoNb |
| Umhüllungstyp | Basic           |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| ISO                               |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 520 MPa      | 820 MPa       | 38 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| ISO                          |                |                  |
| Unbehandelt                  | 20 °C          | 70 J             |
| Unbehandelt                  | -196 °C        | 65 J             |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |     |     |      |      |     |     |     |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| C                                 | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | Nb  | Fe  |
| 0.03                              | 0.2 | 0.4 | 62.8 | 21.7 | 9.3 | 3.3 | 2.0 |

| Leistungsdaten |           |      |                |                           |                                  |
|----------------|-----------|------|----------------|---------------------------|----------------------------------|
| Durchmesser    | Strom     | Volt | Ausbringen (%) | Abschmelzzeit / Elektrode | Abschmelzleistung bei 90 % I max |
| 2.5 x 300.0 mm | 55-75 A   | 23 V | 55 %           | 40 sec                    | 0.9 kg/h                         |
| 3.2 x 350.0 mm | 65-100 A  | 25 V | 56 %           | 52 sec                    | 1.4 kg/h                         |
| 4.0 x 350.0 mm | 80-140 A  | 27 V | 58 %           | 57 sec                    | 1.9 kg/h                         |
| 5.0 x 350.0 mm | 120-170 A | 24 V | 58 %           | 72 sec                    | 2.1 kg/h                         |